

# ISTRUZIONI DI INSTALLAZIONE EH 80 C / K / P / PG

## PRECAUZIONI DI INSTALLAZIONE E DI UTILIZZO

- Il trasduttore deve essere utilizzato nel rispetto delle sue specifiche. Il trasduttore è uno strumento di misurazione di precisione e non è un dispositivo di sicurezza.
- Il montaggio e la messa in servizio del dispositivo devono essere effettuate da personale qualificato e seguire attentamente le istruzioni di installazione. Si consiglia vivamente di evitare qualsiasi modifica meccanica o elettrica per motivi di sicurezza, la garanzia verrà meno in caso di eventuali modifiche.
- Non esporre il dispositivo a sollecitazioni o urti che potrebbero non garantirne il corretto funzionamento.
- Accertarsi che l'accoppiamento meccanico dell'albero del trasduttore sia progettato con gli opportuni giunti elastici, soprattutto in caso di movimenti assiali o radiali eccessivi.
- Verificare che l'ambiente operativo sia privo di agenti corrosivi (acidi, ecc.) o di sostanze non compatibili con il dispositivo e con il suo grado di protezione IP.
- Verificare la connessione del dispositivo a terra; se necessario, fornire una connessione esterna aggiuntiva.
- I prodotti con codice variante (un numero o una combinazione di numeri dopo "") possono avere connessioni meccaniche, elettriche diverse dal prodotto standard. Fare riferimento alla documentazione aggiuntiva.
- L'installazione e il cablaggio devono essere eseguiti da personale addestrato e con alimentazione SPENTA.
- Per evitare cortocircuiti, isolare a lunghezze diverse i fili non utilizzati; non utilizzare i pin non connessi del connettore.
- Prima di alimentare il dispositivo, verificare l'intervallo di tensione applicabile.
- Posizionare i cavi di alimentazione e di segnale per evitare interferenze capacitive o induttive che potrebbero causare malfunzionamenti del dispositivo. Posizionare inoltre il cavo del trasduttore lontano dalle linee elettriche o da qualsiasi altro cavo con livelli di rumore elevati.
- L'utente che integra il trasduttore nel proprio apparecchio deve osservare le normative CE ed è responsabile della marcatura CE della macchina / dispositivo finale.
- I malfunzionamenti dovuti alla mancata osservanza di queste precauzioni d'uso e installazione comporteranno la perdita della garanzia.
- Eltra si ritiene libera da qualsiasi responsabilità per danni o lesioni a causa del mancato rispetto di queste direttive.

Documentazione completa disponibile su [www.eltra.it](http://www.eltra.it)



Eltra S.p.a. Unipersonale

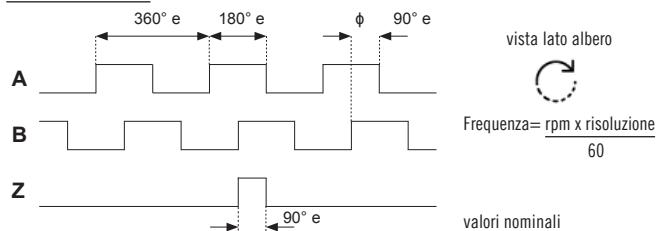
36040 Sarego - Italy tel. +39 0444 436489 fax. +39 0444 835335

[www.eltra.it](http://www.eltra.it) [eltra@eltra.it](mailto:eltra@eltra.it)

cod.29050016

Questo dispositivo deve essere alimentato da un alimentatore di Classe 2 o con limitazione della tensione / corrente  
Tensione di ingresso: +30V DC max  
Corrente di ingresso: 0.5A max

## SEGNALI DI USCITA



## CONNESSIONI ELETTRICHE

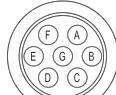
Funzione	Colorazioni cavo	Connettore J 7 pin	Connettore J 7 pin senza zero	Connettore M 7 pin	Connettore M 7 pin senza zero	Connettore J 10 pin
+V DC	rosso	6	4	F	D	4-5
0 V	nero	1	6	A	F	6
A+	verde	3	1	C	A	1
A-	marrone o grigio	/	3	/	C	7
B+	giallo	5	2	E	B	2
B-	arancione	/	5	/	E	8
Z+	blu	4	/	D	/	3
Z-	bianco	/	/	/	/	9
schermo	7	7	G	G		10

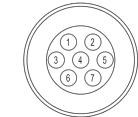
Funzione	Colorazioni cavo	Connettore M 10 pin	Connettore M12 5 pin	Connettore M12 8 pin	Connettore H 12 pin
+V DC	rosso	D-E	2	7	12
0 V	nero	F	4	1	10
A+	verde	A	3	6	5
A-	marrone o grigio	G	/	5	6
B+	giallo	B	1	4	8
B-	arancione	H	/	3	1
Z+	blu	C	5	2	3
Z-	bianco	I	/	8	4
schermo	J	custodia	custodia		9

## CONNETTORI

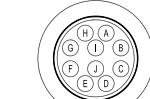
Connettore M (7 pin)  
Amphenol MS3102-E-16-S  
vista lato saldatura FV



Connettore J (7 pin)  
JIS-C-5432 Size 16  
vista lato saldatura FV



Connettore M (10 pin)  
Amphenol MS3102-E-18-1  
vista lato saldatura FV



Connettore J (10 pin)  
JIS-C-5432 Size 16  
vista lato saldatura FV



Connettore M12 (5 pin)  
M12 chiave A  
vista lato saldatura FV

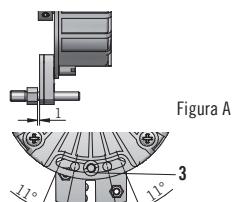
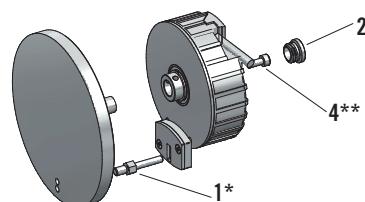


Connettore H (12 pin) - M23 CCW  
Hummel 7.410.000.000 - 7.002.912.603  
vista lato saldatura FV



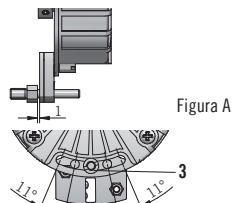
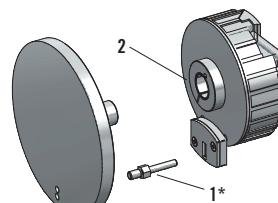
## 80 K

- Applicare frenafiletto (es. Loctite 243) al piolo antirotazione 1 e fissarlo alla flangia del motore cliente rispettando gli interassi indicati nella scheda tecnica del prodotto.
- Accoppiare l'albero encoder con l'albero motore mantenendo una distanza di almeno 1 mm tra il sistema recupero giochi dell'encoder e la base del piolo antirotazione (figura A).
- Svitare e togliere il tappo PG7 2, inserire una vite M4 4 nel foro presente in testa all'albero encoder e fissarla all'albero motore (coppia di serraggio secondo la vite utilizzata).
- Avvitare il tappo PG7 2 al coperchio encoder.
- Per l'eventuale necessità di fasatura del segnale di zero, allentare la vite ad intaglio 3, procedere con la fasatura (angolo max  $\pm 11^\circ$ ) e fissare nuovamente la vite ad intaglio 3 (figura B).
- Per estrarre l'encoder dall'albero motore, togliere il tappo PG7 2, togliere la vite M4 4 e avvitare una vite da M5 nel foro presente in testa all'albero encoder.



## 80 PG

- Applicare frenafiletto (es. Loctite 243) al piolo antirotazione 1 e fissarlo alla flangia del motore cliente rispettando gli interassi indicati nella scheda tecnica del prodotto.
- Accoppiare l'albero encoder con l'albero motore mantenendo una distanza di almeno 1 mm tra il sistema recupero giochi dell'encoder e la base del piolo antirotazione (figura A).
- Fissare la ghiera 2 tramite chiave a brugola n°3, coppia di chiusura raccomandata 1 Nm / 142 Ozin.
- Per l'eventuale necessità di fasatura del segnale di zero, allentare la vite ad intaglio 3, procedere con la fasatura (angolo max  $\pm 11^\circ$ ) e fissare nuovamente la vite ad intaglio 3 (figura B).



\* non in dotazione, vedi codice 23240008

\*\* non in dotazione

# EH 80 C / K / P / PG INSTALLATION INSTRUCTIONS

## SAFETY ADVICE

- The transducer must be used in observance of its specifications. The transducer is a precision measuring instrument and it is not a safety device.
- The personnel charges in mounting and commissioning of the device must be qualified and carefully follow installation instructions. It is strongly recommended to avoid any mechanical or electrical modification for safety reasons. The warranty will lose in case of any modifications.
- Don't expose the device to stresses or impacts in order to ensure the correct functioning.
- Make sure that the mechanical coupling of the transducer shaft is designed with the appropriate elastic couplings, especially in the case of excessive axial or radial movements.
- The mechanical coupling between motor and transducer shaft has to be made with appropriate elastic couplings, especially in the case of excessive axial or radial movements.
- Check the operating environment is free from corrosive agents (acids, etc.) or substances that are not compatible with the device and with its IP rating.
- Check the connection of the device to the ground; if necessary, provide an additional external connection.
- Products with variant code (a number or combination of numbers after ".") may have different mechanical, electrical or connections from standard product. Please refer to the additional documentation.
- Installation and wiring must be performed by trained personnel in a POWER-OFF condition.
- To prevent short-circuits, insulate unused wires at different lengths; do not use unused pins on the connector.
- Before switching on, verify the voltage range applicable to the device.
- Place power and signal cables in order to avoid capacitive or inductive interferences that may cause malfunction of the device. Place also transducer cable far from power lines or any other cable with high noise levels.
- The user who integrates the transducer in his appliance must observe CE regulations and he is responsible for the CE marking of the end machine/device.
- The malfunctions due to failure to observe these usage and installation precautions will loose the warranty.
- Eltra considers itself free from any liability for damages or injuries due to non-observance of these directives.

Complete documentation available on [www.eltra.it](http://www.eltra.it)



This device must be supplied by a Class 2 Power source or Limited Voltage / Current Circuit  
Input Voltage: + 30V DC max  
Input Current: 0.5A max

Eltra S.p.a. Unipersonale

36040 Sarego - Italy tel. +39 0444 436489 fax. +39 0444 835335

[www.eltra.it](http://www.eltra.it) [eltra@eltra.it](mailto:eltra@eltra.it)

cod.29050016

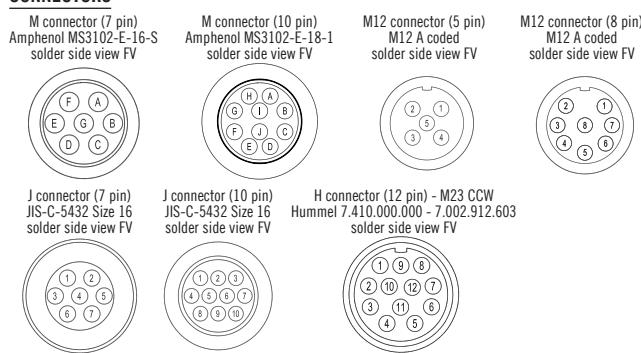
## CONNECTIONS

Function	Cable colour	7 pin J connector	7 pin J connector without zero	7 pin M connector	7 pin M connector without zero	10 pin J connector
+V DC	red	6	4	F	D	4-5
0 V	black	1	6	A	F	6
A+	green	3	1	C	A	1
A-	brown or grey	/	3	/	C	7
B+	yellow	5	2	E	B	2
B-	orange	/	5	/	E	8
Z+	blue	4	/	D	/	3
Z-	white	/	/	/	/	9
Shield	7	7	G	G		10

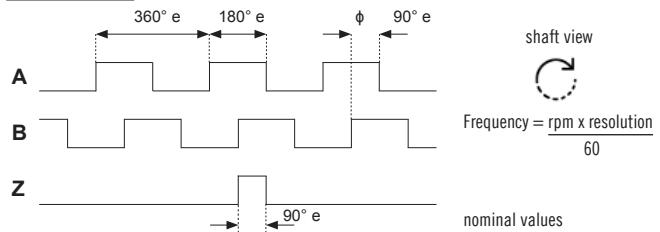
  

Function	Cable colour	10 pin M connector	5 pin M12 connector	8 pin M12 connector	12 pin H connector
+V DC	red	D-E	2	7	12
0 V	black	F	4	1	10
A+	green	A	3	6	5
A-	brown or grey	G	/	5	6
B+	yellow	B	1	4	8
B-	orange	H	/	3	1
Z+	blue	C	5	2	3
Z-	white	I	/	8	4
Shield	J	housing	housing	housing	9

## CONNECTORS



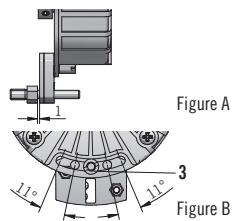
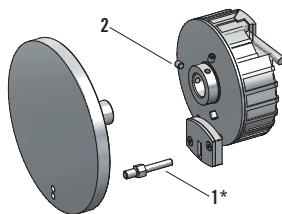
## OUTPUT SIGNALS



nominal values

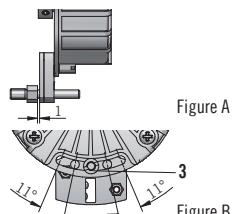
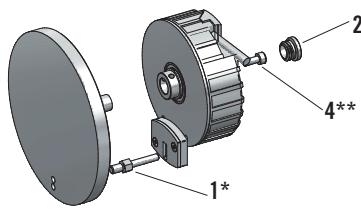
## 80 C / P

- Apply the threadlocker (eg. Loctite 243) on the torque pin 1 and fix it on the customer motor flange according to the center to center distance as reported on product datasheet.
- Apply the encoder shaft on the motor shaft and make sure to keep a minimum distance of 1 mm between the bracket and the torque pin (figure A).
- Apply the threadlocker (eg. Loctite 243) and fix the n.2 M4 grub screws 2, fixing torque 0,75 Nm / 106 Ozin recommended,
- If it is necessary to align the Index (Z) signal, loosen the socket screw 3 and make the alignment (max angle  $\pm 11^\circ$ ). Fix the socket screw 3 (figure B).



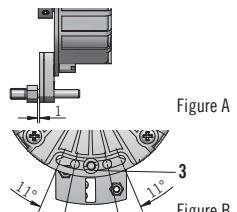
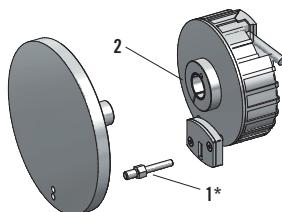
## 80 K

- Apply the threadlocker (eg. Loctite 243) on the torque pin 1 and fix it on the customer motor flange according to the center to center distance as reported on product datasheet.
- Apply the encoder shaft on the motor shaft and make sure to keep a minimum distance of 1 mm between the bracket and the torque pin (figure A).
- Remove the PG7 cap 2, insert an M4 screw 4 on the hole on the encoder shaft and fix it to the motor shaft (fixing torque according to the screw).
- Fix the PG7 cap 2 on the encoder cover.
- If it is necessary to align the Index (Z) signal, loosen the socket screw 3 and make the alignment (max angle  $\pm 11^\circ$ ). Fix the socket screw 3 (figure B).
- To remove the encoder remove first the PG7 cap 2, then remove the M4 screw 4 and screw an M5 screw on the hole on the encoder shaft.



## 80 PG

- Apply threadlocker (eg. Loctite 243) on the torque pin 1 and fix it on the customer motor flange according to the center to center distance as reported on product datasheet.
- Apply the encoder shaft on the motor shaft and make sure to keep a minimum distance of 1 mm between the bracket and the torque pin (figure A).
- Fix the collar clamping 2 with HEX key n.3, fixing torque 1 Nm / 142 Ozin recommended.
- If it is necessary to align the Index (Z) signal, loosen the socket screw 3 and make the alignment (max angle  $\pm 11^\circ$ ). Fix the socket screw 3 (figure B).



\* not included, P/N 23240008

\*\* not included